

## Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl SG 2 Ti / 1.5112 zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle

### Eigenschaften:

Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten. Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10 bis +450°C. Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M33 und M21 abgestimmt.

### Anwendungsgebiete:

Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder angerosteter Bauteile und von Automatenstählen. Das Schweißgut ist unter Mischgas M21 und M33 alterungsbeständig.

### Normklassifizierung:

<b>DIN 8559</b>	ähnlich SG 2
<b>EN 440</b>	G 3 Si + Ti
<b>AWS A-5.18</b>	ähnlich ER 70 S

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

S235/P235 - S420/P420
-----------------------

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Schutzgas: M33, Wärmebehandlung: unbehandelt, Prüftemperatur: 20°C

0,2% Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Bruchdehnung $A_5$	Kerbschlagarbeit $A_v$
510 N/mm <sup>2</sup>	580 N/mm <sup>2</sup>	27 %	150 J

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in % (Richtwerte):

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	> 0,1

### Schutzgas und Schweißdaten:

Schweißverfahren	Dimension Schweisszusatz (mm)	Anwendbare Schutzgase [EN 439]	Polarität
<b>MIG</b>	∅ 0,8	C1	= +
	∅ 1,0	M21 M23	
	∅ 1,2	M33	